BINKS „TROPHY“ REIHE

SCHWERKRAFTZUFUHR HVLP, LVMP & KONVENTIONELL

HANDSPRITZPISTOLE

(2466-XXXX-XXXX-E)

CE Ex II 2 G X

Die Binks-Spritzpistole der Schwerkraft -Reihe ist die führende Spritzpistole zum Einsatz in Schwerkraft-Anwendungen, und legt einen neuen Standard in Langlebigkeit, Ergonomie und Zerstäubung fest. Das leichte ergonomische Design bietet einzigartigen Komfort und herausragende Kontrolle. Die modernste Sprühechnologie wurde integriert, um konsistentes, feines Finish auf einer Vielfalt von industriellen Beschichtungsanwendungen zu erzielen.

Spritzpistolen der Binks Schwerkraft-Reihe werden in drei unterschiedlichen Sprühechnologien angeboten: HVLP, LVMP und konventionell.

Die Trophy HVLP-Reihe an Spritzpistolen kann verwendet werden, um bei hoher Übertragungswirksamkeit gemäß als hochvolumige, Niedrigdruck-Spritzpistole eingesetzt zu werden.

SPEZIFIKATIONEN

Maximaler Luftdruck	140 psi / 9,6 bar (P-1)
Spritzpistolengehäuse	Eloxiertes Aluminium
Flüssigkeitsverlauf	Rostfreier Stahl
Flüssigkeitseinlassgröße	3/8" – 19 NPS / BSP(f)
Lufteinlassgröße	1/4 Zoll NPS / BSP(m)
Pistolengewicht	13.8 oz. / 394 Gramm (ohne Becher)
Benetzte Teile	Rostfreier Stahl & PTFE

WICHTIG! NICHT ENTSORGEN

Der Kunde ist dafür verantwortlich, dass alle Bediener und das gesamte Wartungspersonal diese Anleitung lesen und verstehen. Kontaktieren Sie Ihre Binks-Vertretung vor Ort, um zusätzliche Kopien dieser Anleitung anzufordern.

LESEN SIE ALLE ANWEISUNGEN BEVOR SIE DIESES BINKS-PRODUKT VERWENDEN.

Auf dieser Teile-Seite werden die Wörter **WARNUNG**, **ACHTUNG** und **HINWEIS** dazu verwendet, wichtige Sicherheitsinformationen wie folgt zu betonen:

⚠ WARNUNG	⚠ ACHTUNG	HINWEIS
Gefahren oder unsichere Verfahrensweisen können zu schweren Körperverletzungen, Tod oder erheblichen Sachschaden führen.	**Gefahren oder unsichere Verfahrensweisen können zu geringen Körperverletzungen, Produkt- oder Sachschaden führen.**	**Wichtige Installations-, Betriebs- und Wartungsinformationen.**

⚠ WARNUNG

Lesen Sie die folgenden Warnungen, bevor Sie dieses Gerät verwenden.

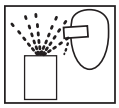
BEDIENUNGSANLEITUNG LESEN
Vor der Inbetriebnahme von Endbearbeitungsgeräten alle Sicherheits-, Betriebs- und Wartungsinformationen in der Betriebsanleitung lesen uns verstehen.

TRAGEN SIE EINE SCHUTZBRILLE
Das Tragen einer Schutzbrille mit Seitenschildern ist notwendig, um schwere Augenverletzungen oder Blindheit zu vermeiden

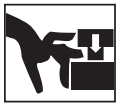
VOR ALLEN WARTUNGSARBEITEN STROM ABSCHALTEN, DRUCK ABLASSEN UND ALLE STROMQUELLEN AUSSCHALTEN
Wenn vor Wartungsarbeiten der Strom nicht abgeschaltet wird, der Druck nicht abgelassen und alle Stromquellen ausschaltet werden, kann das zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen.

BEDIENERSCHULUNG
Das gesamte Personal muss vor der Arbeit mit Endbearbeitungsgeräten geschult werden.

GEFAHR BEI GERÄTEMISSBRAUCH
Gerätemissbrauch kann zum Bruch, Versagen oder unerwarteten Start und zu schweren Verletzungen führen.



GEFAHR DURCH HERUMFLIEGENDE GEGENSTÄNDE
Verletzungsgefahr durch unter Druck abgelassene Flüssigkeiten oder Gase oder durch Splitter.



QUETSCHGEFAHR
Bewegliche Teile können Quetschungen und Schnitte verursachen. Quetschstellen sind alle Bereiche mit beweglichen Teilen.

GERÄTE TÄGLICH INSPIZIEREN
Geräte täglich auf verschlissene oder beschädigte Teile inspizieren. Gerät nicht betreiben, wenn der Zustand des Geräts unbekannt ist.

DIE GERÄTE DÜRFEN IN KEINER WEISE MANIPULIERT WERDEN.
Die Geräte dürfen nur nach schriftlicher Genehmigung des Herstellers geändert werden.

ES IST WICHTIG, DASS SIE IM NOTFALL WISSEN, WO UND WIE DIE PISTOLE AUSGESCHALTET WERDEN KANN.

DRUCKABLASSVERFAHREN
Halten Sie sich immer an die Druckablassverfahren in der Geräte-Bedienungsanleitung.

LÄRMGEFAHR
Laute Geräusche können Verletzungen verursachen. Beim Einsatz dieses Geräts kann ein Hörschutz notwendig sein.

STATISCHE LADUNG
Flüssigkeit kann eine statische Ladung entwickeln, die durch angemessene Erdung der Geräte, der zu besprühenden Teile sowie aller anderen elektrisch geladenen Teile im Sprühbereich abgeleitet werden kann. Unsachgemäße Erdung oder Funken können gefährliche Zustände schaffen und zu Brand, Explosion oder Elektroschock sowie anderen schweren Verletzungen führen.

BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR
Verwenden Sie mit aluminiumbenetzten Teilen nie Lösungsmittel mit 1,1,1-Trichloroethan, Methylenchlorid oder andere halogenierte Kohlenwasserstoff-Lösungsmittel, oder Flüssigkeiten, die solche Lösungsmittel enthalten Das könnte gefährliche chemische Reaktionen und möglicherweise eine Explosion hervorrufen. Wenden Sie sich an Ihren Flüssigkeitslieferanten, um sicherzugehen, dass die verwendeten Flüssigkeiten mit den Aluminiumteilen kompatibel sind.

BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR
Lösemittel und Beschichtungsmaterialien können leicht entzündlich oder brennbar sein, wenn gesprüht. Immer auf die Beschichtungsmaterial Lieferanten Anweisungen und COSHH Blätter bevor Sie dieses Gerät. Benutzer müssen mit allen lokalen und nationalen Verhaltenskodizes und Versicherung Anforderungen für Lüftungs-, Brandschutz-, Betriebs-und Reinigungsservice von Arbeitsbereichen entsprechen.

TOXIC DÄMPFEN
Wenn gesprüht wird, kann auf bestimmten Materialien giftig sein, erstellen Reizung oder auf andere Weise gesundheitsschädlich. Lesen Sie immer alle Etiketten und Sicherheitsdatenblätter, und befolgen Sie die Empfehlungen für das Material vor dem Sprühen. Wenn Sie Zweifel haben, wenden Sie sich an Ihren Materiallieferanten. Die Verwendung von Atemschutzgeräten wird zu allen Zeiten empfohlen. Die Art der Geräte müssen das Material gesprüht kompatibel sein.

DER ARBEITGEBER MUSS DEM BEDIENER DES GERÄTS DIESE INFORMATIONEN ZUKOMMEN LASSEN.

ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSINFORMATIONEN ZU BINKS- UND DEVILBISS-GERÄTEN FINDEN SIE IM GENERAL EQUIPMENT SAFETY BOOKLET (77-5300).

EU-Konformitätserklärung

Herg. von: Finishing Brands
195 Internationale Blvd.
Glendale Heights, IL 60139

Typ/Reihe: HANDSPRITZPISTOLE

Modell: Binks „Trophy“ Reihe

Das Gerät, das in dem Dokument beschrieben wird, entspricht den folgenden Normen oder anderen normativen Verweisen:

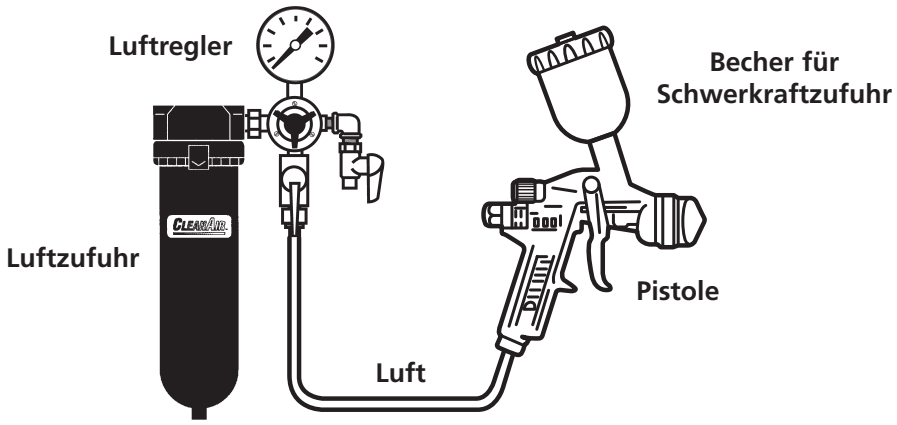
BS EN IS0 12100:2010 und **BS EN 1953:1998 + A1:2009** und entspricht daher den Schutzanforderungen der Richtlinie 2006/42/EG des EU-Rates für Maschinensicherheit und;

BS EN 13463-1:2009, Richtlinie **94/9/EG Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen** des EU-Rates, Schutzstufe **II 2 G X**.

Genehmigt durch: Marvin Burns (Binks) Datum: 1.August 2013

Binks behält sich das Recht vor, die Gerätespezifikationen ohne vorherige Benachrichtigung zu ändern.

INSTALLATIONSARTEN



Der Luftdruck für die Zerstäubung wird am Luftregler. Der Flüssigkeitsfluss wird mithilfe des Flüssigkeitsventil-Reglerknopfs an der Spritzpistole, der Lackviskosität und des Luftdrucks eingestellt.

SCHWERKRAFTZUFUHR VORBEREITUNG

Bei Spritzpistolen mit Schwerkraftzufuhr ist der Becher über der Pistole angebracht. Die Schwerkraft drückt die Flüssigkeit in die Pistole.

Vorteile: diese Methode ermöglicht schnelle Farbänderungen und ist praktisch für kleinere Anwendungen und Ausbesserungsarbeiten. In Spritzpistolen mit Schwerkraftzufuhr kann das gesamte Beschichtungsmaterial eingesetzt werden, wodurch Abfall reduziert wird.

LUFTDRUCK

Der Sprühdruck muss richtig eingestellt werden, damit ein Luftdruckabfall zwischen dem Regler und der Spritzpistole möglich ist.

LUFTZUFUHR 4,13 BAR

8 mm

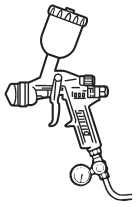
Querschnitt mit Vergleich der Innenschlauchdurchmesser (tatsächliche Größe). 4,13 Bar Regeldruck

6 mm

EMPFOHLEN

3,30 Bar am Spritzpistoleneinlass

762 cm Schlauch mit einem Innendurchmesser von 8 mm führt zu einem Druckabfall von 0,82 Bar zwischen der Luftzufuhr und der Spritzpistole. Daher empfiehlt Binks die Verwendung eines Schlauchs mit einem Innendurchmesser von 8 mm.



NICHT EMPFOHLEN

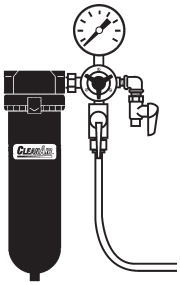
Nur 2,34 Bar am Spritzpistoleneinlass

762 cm Schlauch mit einem Innendurchmesser von 6 mm führt zu einem Druckabfall von 1,79 Bar zwischen der Luftzufuhr und der Spritzpistole.

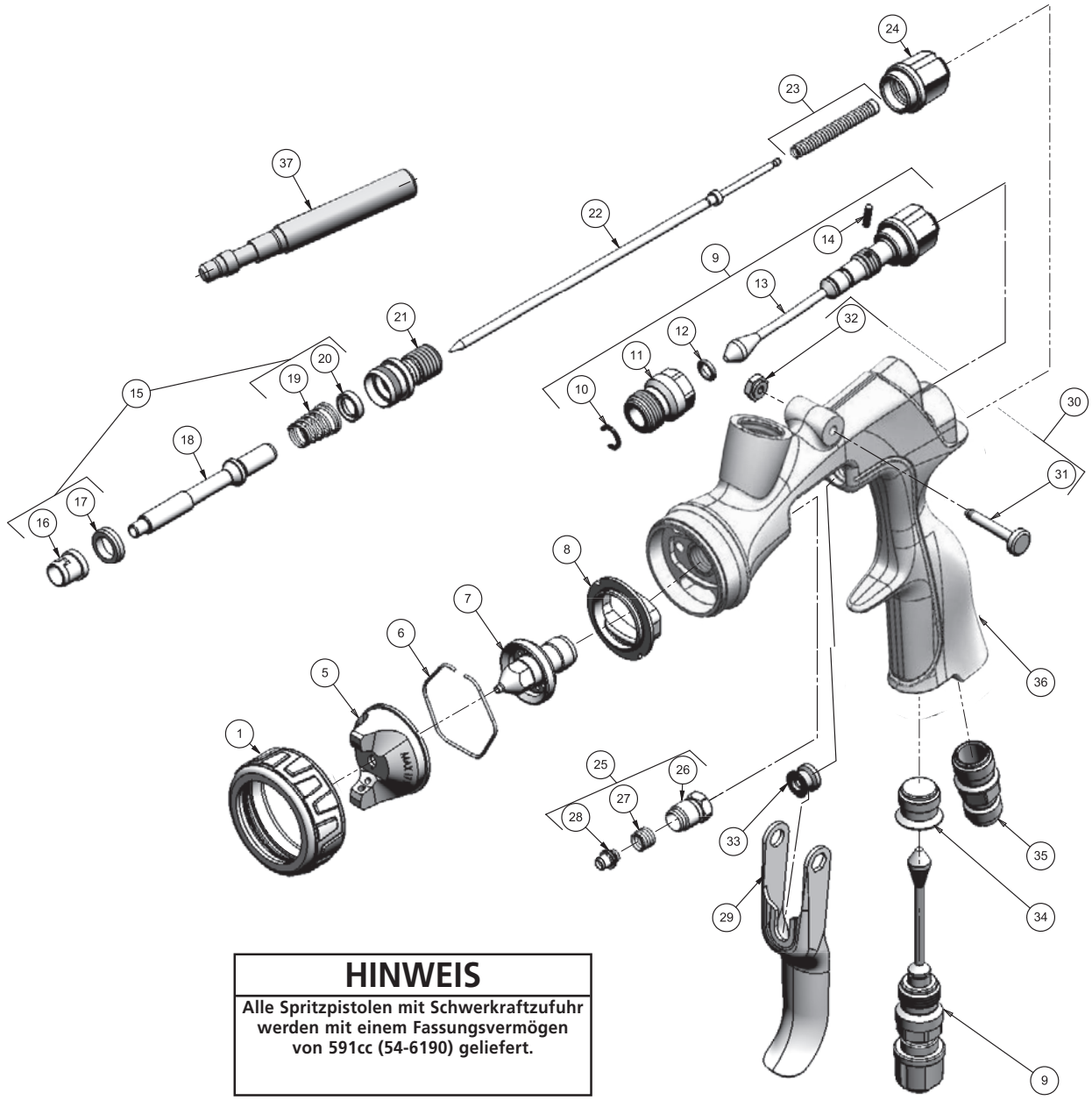
Ein Luftregler ist wichtig.

Es ist so gut wie unmöglich ein feines Spritz-Finish ohne den Einsatz eines guten Öl- und Wasserabscheiders zu erreichen.

Ein Regler hat zwei Aufgaben. Er eliminiert Blasendbildung und Flecken, indem Wasser und Öl aus der Sprühluft entfernt werden und er ermöglicht eine präzise Luftdruckregelung an der Spritzpistole.



BINKS SPRITZPISTOLE DER SCHWERKRAFT-REIHE



HINWEIS

Alle Spritzpistolen mit Schwerkraftzufuhr werden mit einem Fassungsvermögen von 591cc (54-6190) geliefert.

NUMMERIERUNGSSYSTEM FÜR NORMALGRÖSSEN-SPRITZPISTOLEN DER BINK-REIHE VON SCHWERKRAFT-SPRITZPISTOLEN

2466 – XXXX – XXXX – E

SPRITZPISTOLE MIT SCHWERKRAFTZUFUHR

ÖFFNUNGSGRÖSSEN
12 1.2 MM
14 1.4 MM
16 1.6 MM
18 1.8 MM

SPRÜHTECHNOLOGIE
CN KONVENTIONELL
LV LVMP
HV HVLP

LUFTKAPPENBESCHREIBUNG
10er REIHE KONVENTIONELL
20er REIHE LVMP
30er REIHE HVLP

NADELMATERIAL
S EDELSTAHL (GEHÄRTET)

BECHERBESCHREIBUNG
0 KEIN BECHER
G SCHWERKRAFTBECHER

EUROPA

Siehe Tabelle auf Seite 6 für die gesamte Pistolenbaugruppe.

TABELLE 1: TEILELISTE FÜR DIE BINKS SPRITZPISTOLE DER SCHWERKRAFT-REIHE

ARTIKELNR.	TEILNUMMER		BESCHREIBUNG	ANZ.
1	54-6120		LUFTKAPPEN-HALTERING-BAUGRUPPE	1
5	SIEE TABELLEN AUF SEITE 7		LUFTKAPPE	1
6	JGA-156-K5		FEDERBÜGEL (10ER PACK)	1
7	SIEHE NACHSTEHENDE TABELLEN		FLÜSSIGKEITSDÜSE	1
8	54-6102-K3		UMLENKBLECH/ABSCHEIDER (3ER SATZ)	1
9	54-6122		VENTILBAUGRUPPE SEITENANSCHLUSS	2
10	------	+ Δ	HALTECLIP	1
11	------	+	KÖRPERBUCHSE	1
12	------	+ Δ	O-RING	1
13	------	+	SEITENANSCHLUSSSTANGE	1
14	------	+ Δ	STIFT	1
15	54-6131-K		LUFTVENTIL-SERVICEKIT	1
16	------	•	DICHTUNG VORNE - LUFTVENTIL	1
17	------	•	LUFTVENTILDICHTUNG VORNE	1
18	54-6109		LUFTVENTILSPINDEL	1
19	------	•	LUFTVENTILFEDER	1
20	------	•	DICHTUNG HINTEN - LUFTVENTIL	1
21	SN-66-K		GEHÄUSE	1
22	47-6825		NADEL - EDELSTAHL (STD)	1
23	54-6133-K3		FEDER/PLATTEN-BAUGRUPPE (3ER SATZ)	1

ARTIKELNR.	TEILNUMMER		BESCHREIBUNG	ANZ.
24	54-6111		KNOPF – NADELVERSTELLUNG	1
25	54-6130-K		NADELPACKUNGS-KIT (STANDARD)	1
26	------	■	MUTTER – PACKUNG	1
27	------	■	FEDER FÜR PACKUNG	1
28	------	■ ▼	NADELPACKUNG (STANDARD)	1
29	54-4360		AUSLÖSER	1
30	54-6132-K		AUSLKÖSERSCHRAUBEN-MUTTER-SATZ	1
31	------	○	AUSLÖSERSCHRAUBE	1
32	------	○	AUSLÖSERMUTTER	1
33	54-3513		SPINDELKAPPE	1
34	------		------	–
35	54-6112		MUFFE– LUFTEINLASS	1
36	------		PISTOLENKÖRPER MIT FLÜSSIGKEITSEINLASS	1
37	SPN-7-K		WERKZEUG – DICHTUNGSEINSATZ	1

+	IM LIEFERUMFANG VON 54-6122 ENTHALTENE TEILE
■	IM LIEFERUMFANG VON 54-6130-K ENTHALTENE TEILE
▼	AUCH IM 3er SATZ ERHÄLTLICH SN-2-K3

•	IM LIEFERUMFANG VON 54-6131-K ENTHALTENE TEILE
○	IM LIEFERUMFANG VON 54-6132-K ENTHALTENE TEILE
Δ	GTI-428-K5 SEITENANSCHLUSS-REPARATURKIT

TABELLE 2:
EDELSTAHL (GEHÄRTET) FLÜSSIGKLEITSDÜSEN - STD.

ÖFFNUNGSGRÖSSE EDELSTAHL-FLÜSSIGKEITSDÜSE		FLÜSSIGKEITSDÜSE TEILNUMMER
.039"	1,0 mm	45-11050-10
.047"	1,2 mm	45-11050-12
.055"	1,4 mm	45-11050-14
.063"	1,6 mm	45-11050-16
.071"	1,8 mm	45-11050-18

TABELLE 3:
TEST-LUFTKAPPEN-KITS– OPTIONAL

KONVENTIONELL	
54-6141-K	12-C KIT – CONV
LVMP	
54-6147-K	23-L KIT – LVMP
HVLP	
54-6152-K	32-H KIT – HVLP

BINKS SPRITZPISTOLEN DER SCHWERKRAFT-REIHE
ANLEITUNG ZUR NADEL- UND DÜSENAUSWAHL

TABELLE 4: VORBEREITUNG KONVENTIONELLER PISTOLEN

ZU SPRÜHENDE FLÜSSIGKEIT	VOLLSTÄNDIGE PISTOLENBAUGRUPPE TEILNUMMER	FLÜSSIGKEITSDÜSE UND LUFTKAPPE
DÜNN 5-25 CENTIPOISE **10-13 Sek. DIN 4 Becher** Waschgrundierer, Farbstoffe, Färbemittel, Lösungsmittel, Wasser, Tinten, Versiegelungsmittel, Lacke, Schmierstoffe, Zinkchromat, Kunststoffe	2466-14CN-12SG-E	1,4 mm (.055") X 12C
	2466-16CN-12SG-E	1,6 mm (.063") X 12C
MITTEL 25-70 CENTIPOISE **14-22 Sek. DIN 4 Becher** synthetisches Emaille, Lacke, Schellack, Füllmittel, Grundierungen, Expoxyfarben, Urethan, Schmierstoffe, Wachsemulsionen, Emaille	2466-16CN-12SG-E	1,6 mm (.063") X 12C
	2466-18CN-12SG-E	1,8 mm (.070") X 12C

TABELLE 5: LVMP-PISTOLENVORBEREITUNG

ZU SPRÜHENDE FLÜSSIGKEIT	VOLLSTÄNDIGE PISTOLENBAUGRUPPE TEILNUMMER	FLÜSSIGKEITSDÜSE UND LUFTKAPPE
DÜNN 5-25 CENTIPOISE **10-13 Sek. DIN 4 Becher** Waschgrundierer, Farbstoffe, Färbemittel, Lösungsmittel, Wasser, Tinten, Versiegelungsmittel, Lacke, Schmierstoffe, Zinkchromat, Kunststoffe	2466-12LV-23SG-E	1,2 mm (.067") X 23L
	2466-14LV-23SG-E	1,4 mm (.055") X 23L
MITTEL 25-70 CENTIPOISE **14-22 Sek. DIN 4 Becher** synthetisches Emaille, Lacke, Schellack, Füllmittel, Grundierungen, Expoxyfarben, Urethan, Schmierstoffe, Wachsemulsionen, Emaille	2466-14LV-23SG-E	1,4 mm (.055") X 23L
	2466-18LV-23SG-E	1,8 mm (.070") X 23L

TABELLE 6: VORBEREITUNG KONVENTIONELLER PISTOLEN

ZU SPRÜHENDE FLÜSSIGKEIT	VOLLSTÄNDIGE PISTOLENBAUGRUPPE TEILNUMMER	FLÜSSIGKEITSDÜSE UND LUFTKAPPE
DÜNN 5-25 CENTIPOISE **10-13 Sek. DIN 4 Becher** Waschgrundierer, Farbstoffe, Färbemittel, Lösungsmittel, Wasser, Tinten, Versiegelungsmittel, Lacke, Schmierstoffe, Zinkchromat, Kunststoffe	2466-12HV-32SG-E	1,2 mm (.047") X 32H
	2466-14HV-32SG-E	1,4 mm (.055") X 32H
MITTEL 25-70 CENTIPOISE **14-22 Sek. DIN 4 Becher** synthetisches Emaille, Lacke, Schellack, Füllmittel, Grundierungen, Expoxyfarben, Urethan, Schmierstoffe, Wachsemulsionen, Emaille	2466-14HV-32SG-E	1,4 mm (.055") X 32H
	2466-18HV-32SG-E	1,8 mm (.070") X 32H

BINKS SPRITZPISTOLE DER FÜR SPRITZPISTOLEN MIT SCHWERKRAFTZUFUHR TABELLEN ZUR LUFTKAPPEN- UND FLÜSSIGKEITSDÜSENAUSWAHL

TABELLE 7: TABELLE ZUR AUSWAHL KONVENTIONELLER LUFTKAPPEN UND FLÜSSIGKEITSDÜSEN

Luftkappe	Luftkappen-Teilnr.	Sprühmusterbereich	LPM @ 2 BAR	LPM @ 3,4 BAR	LPM @ 4,8 BAR	Flüssigkeitsdüse	Typische Beschichtungen
12-C	46-6501	10 – 30 cm	235	342	402	45-11050 Reihe, 1,2 mm – 1,8 mm	Lacke, Lackfarben, Decklacke, Klebstoffe mit geringer Viskosität

TABELLE 8: AUSWAHLTABELLE LVMP-LUFTKAPPEN UND FLÜSSIGKEITSDÜSEN

Luftkappe	Luftkappen-Teilnr.	Sprühmusterbereich	LPM bei 2 BAR Pistoleneinlass (dynamisch)	Flüssigkeitsdüse	Typische Beschichtungen
23-L	46-6511	10 – 30 cm	300	45-11050 Reihe, 1,2 mm – 1,8 mm	Lacke, Lackfarben, Decklacke, Klebstoffe mit geringer Viskosität

TABELLE 9: AUSWAHLTABELLE HVLP-LUFTKAPPEN UND FLÜSSIGKEITSDÜSEN

Luftkappe	Luftkappen-Teilnr.	Sprühmusterbereich	LPM bei 0,68 BAR Kappendruck (dynamisch)	Pistoleneinlass BAR bei 0,68 BAR an Luftkappe (dynamisch)	Flüssigkeitsdüse	Typische Beschichtungen
32-H	46-6518	20 – 30 cm	439	1,65	45-11050 Reihe, 1,2 mm – 1,8 mm	Lacke, Emaille, Vielfarbig, Multispez., Antihaft-Beschichtungen, Schnitt-Latex

TABELLE 10: TABELLE ZUR AUSWAHL VON RUNDSTRAHL- LUFTKAPPEN UND FLÜSSIGKEITSDÜSEN (OPTIONAL)

Luftkappe	Luftkappen-Teilnr.	Sprühmusterbereich	LPM bei 2 BAR	LPM bei 3,4 BAR	LPM bei 4,8 BAR	Flüssigkeitsdüse	Typische Beschichtungen
16	46-6505	5 – 10 cm	158	220	297	45-11050 Reihe, 1,2 mm – 1,8 mm	Lacke, Emaille

MONTAGEANLEITUNG

Um optimale Übertragungswirksamkeit zu erreichen, wird empfohlen, dass nur der für das zu sprühende Material notwendige Druck angewandt wird.

HINWEIS

Bei der Verwendung von HVLP sicherstellen, dass der auf Seite 7 aufgelistete Einlassdruck nicht überschritten wird.

1. Pistole mit einem Leitungsschlauch mit einem Innendurchmesser von mindestens 8 mm an eine saubere, trockene und ölfreie Luftversorgung anbringen.

HINWEIS

Je nach Länge des Schlauchs kann ein Schlauch mit einem größeren Innendurchmesser notwendig sein. Bringen Sie am Spritzpistolengriff ein Luftdruckmessgerät an. Siehe Seite 7 für Betriebsdrücke. Es wird empfohlen, dass nur der für das zu sprühende Material notwendige Druck angewandt wird. Übermäßiger Druck schafft zusätzliches Übersprühen und reduziert die Übertragungswirksamkeit.

HINWEIS

Wenn Schnellkupplungen erforderlich sind, nur Schnellkupplungen für hohe Fließraten verwenden, die zur Verwendung mit HVLP zugelassen sind. Andere Arten lassen nicht genügend Luft für den korrekten Spritzpistolenbetrieb durch.

HINWEIS

Wenn ein Luftregelventil am Spritzpistoleneinlass verwendet werden, Typ HAV-501 verwenden.

HINWEIS

Vor der Verwendung der Spritzpistole sollte diese mit Lösungsmittel ausgespült werden, um sicherzugehen, dass die Flüssigkeitsleitungen sauber sind.

BETRIEB

SCHWERKRAFTMODELLE

1. Beschichtungsmaterial nach Anleitung des Herstellers mischen und abseihen.
2. Den Becher bis ca. 2 cm vom obereb Becherrand füllen.
3. Am Becherdeckel anbringen.
4. Flüssigkeitsreglerknopf (24) im Uhrzeigersinn drehen, um eine Bewegung der Flüssigkeitsnadel zu vermeiden.
5. Seitenanschlussregler (9) zur vollständigen Öffnung gegen den Uhrzeigersinn drehen.
6. Ggf. Einlassdruck einstellen.
7. Flüssigkeitsreglerknopf gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die erste Gewindelinie zu sehen ist.
8. Sprühtest vornehmen. Wenn das Finish zu trocken ist, Luftmenge durch die Reduzierung des Lufteinlassdrucks reduzieren.
9. Wenn das Finish zu nass ist, den Flüssigkeitsfluss durch Drehen des Flüssigkeitsreglerknopfs (24) im Uhrzeigersinn reduzieren. Wenn das Sprühmuster zu grob ist, muss der Lufteinlassdruck erhöht werden. Wenn es zu fein ist, muss der Einlassdruck reduziert werden.
10. Die Sprühmustergröße kann durch Drehen des Seitenanschlussreglers (9) im Uhrzeigersinn reduziert werden.
11. Pistole senkrecht zur besprühenden Oberfläche halten.
12. Die empfohlene Entfernung zwischen der Oberfläche und der Spritzpistole beträgt ca. 20 cm.
13. Immer zuerst die Kanten besprühen. Jedes Sprühen um mindestens 75% überlappen. Spritzpistole bei konstanter Geschwindigkeit bewegen.
14. Wenn die Spritzpistole nicht verwendet wird, Luftzufuhr abschalten und Druck ablassen.

PRÄVENTIVMASSNAHMEN UND REINIGUNG

Zum Reinigen der Luftkappe und der Flüssigkeitsdüse das Äußere mit einer steifen Bürste abbürsten. Zur Reinigung der Kappenlöcher kann ein spitzer Gegenstand, wie ein Zahnstocher verwendet werden.

Zum Reinigen der Flüssigkeitsleitungen überschüssiges Material aus der Spritzpistole entfernen und diese dann mit einer speziellen Waschlösung waschen. Das Äußere der Spritzpistole mit einem feuchten Tuch abwischen. Die Spritzpistole niemals vollkommen in Lösungsmittel oder Reinigungsmittel eintauchen, weil das für den Schmierstoff schädlich ist und die Standzeit der Spritzpistole verkürzt.

HINWEIS

Die Flüssigkeitsdüse (7) oder die Flüssigkeitsnadel sollten immer gemeinsam ausgewechselt werden. Bei der Verwendung von verschlissenen Teilen können Flüssigkeitslecks auftreten. Siehe Seite 4. Wechseln Sie zu diesem Zeitpunkt auch die Packung aus. Die Flüssigkeitsdüse mit einem Drehmoment von 26–27 Nm festdrehen. Nicht zu fest anziehen.

⚠ ACHTUNG

Um Schaden an der Flüssigkeitsdüse (7) oder der Flüssigkeitsnadel (22) zu vermeiden, sichergehen, dass entweder 1) der Auslöser gezogen und gehalten wird, während die Flüssigkeitsdüse festgezogen oder gelöst wird, oder 2) dass der Flüssigkeitsreglerknopf entfernt wird, (24) um den Federdruck am Nadelansatz zu reduzieren.

SCHWERKRAFTBECHER. Überschüssiges Material leeren und den Becher reinigen. Sichergehen, dass das Entlüftungsloch im Deckel frei ist.

DEMONTAGE- UND MONTAGEVERFAHREN

NADEL- UND DÜSEN-DEMONTAGE UND MONTAGE

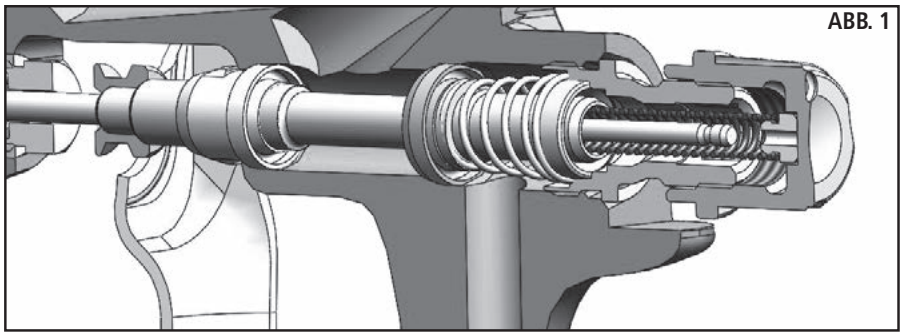


ABB. 1

DEMONTAGE

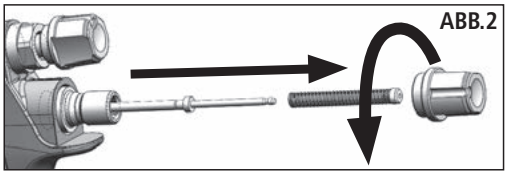


ABB.2

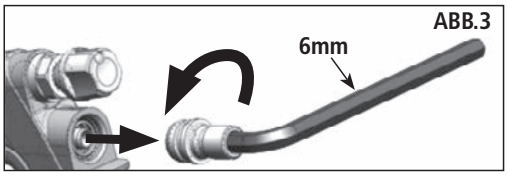


ABB.3

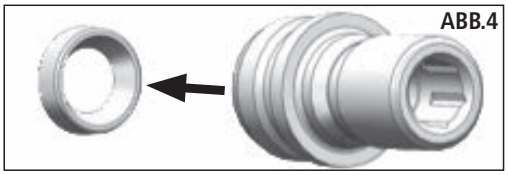


ABB.4

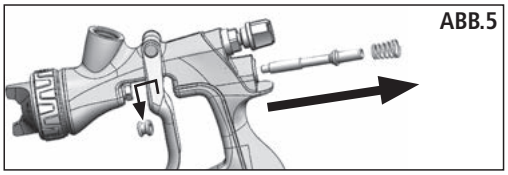


ABB.5

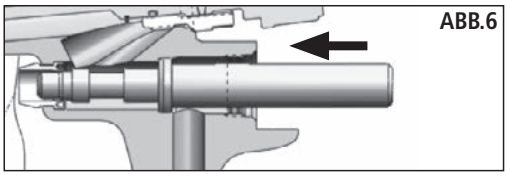


ABB.6

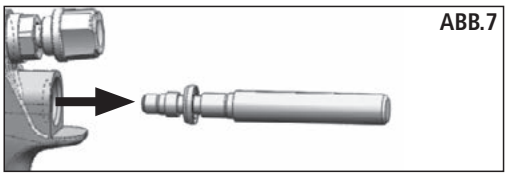


ABB.7

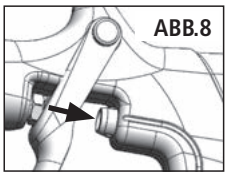


ABB.8

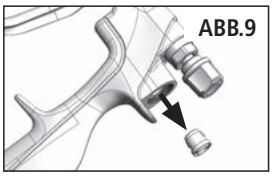


ABB.9

MONTAGE

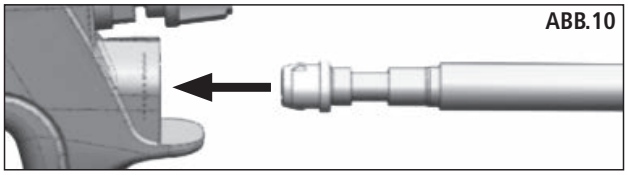


ABB.10

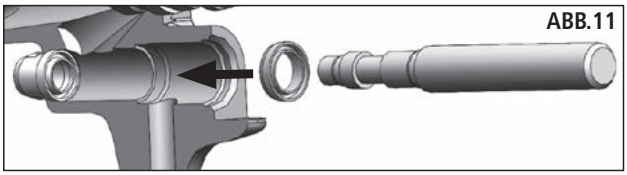


ABB.11

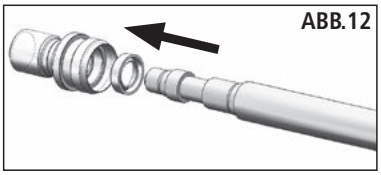


ABB.12

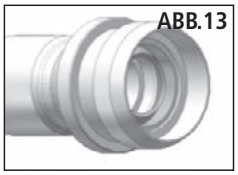


ABB.13

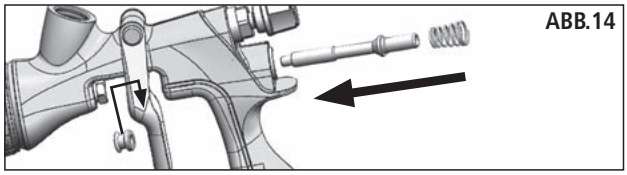


ABB.14

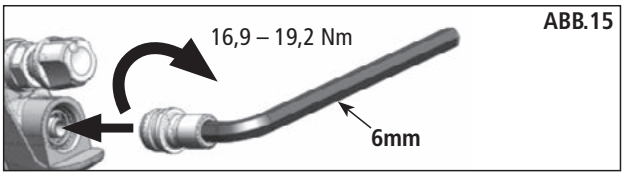


ABB.15

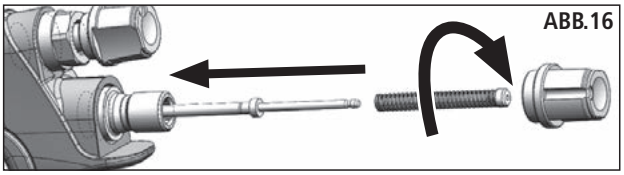


ABB.16

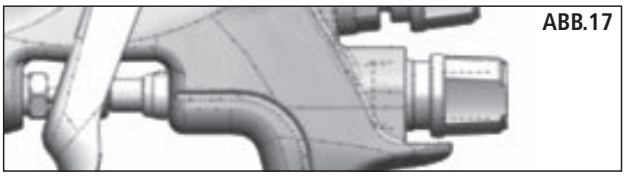


ABB.17

WARTUNG – FLÜSSIGKEITSDÜSEN- UND UMLENKBLECH-DEMONTAGE UND MONTAGE

ABB. 1

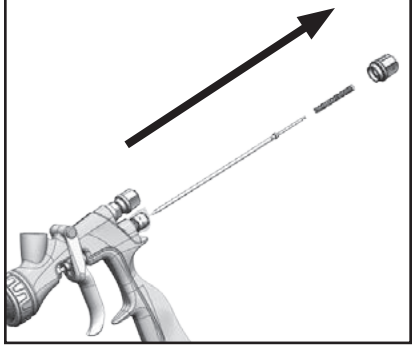


ABB.2

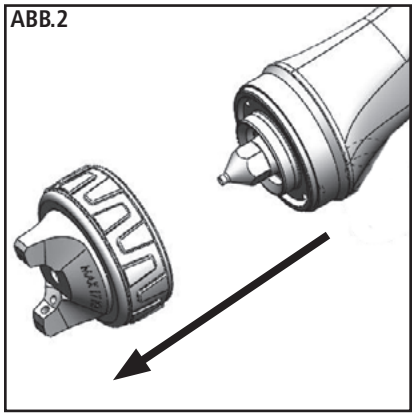


ABB.3

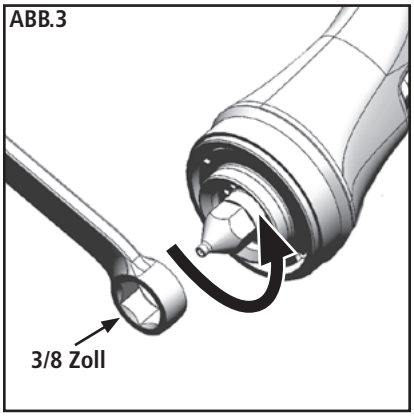


ABB.4

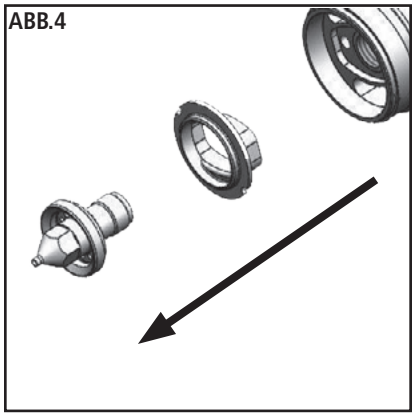


ABB.5

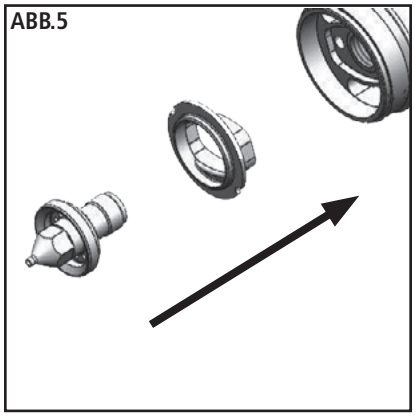


ABB.6

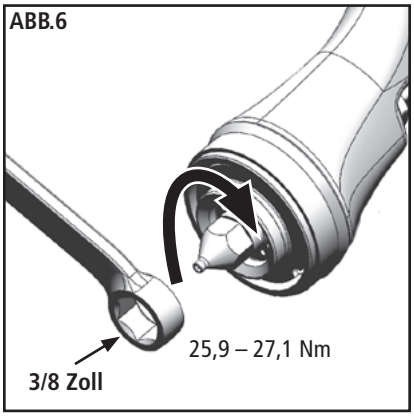


ABB.7

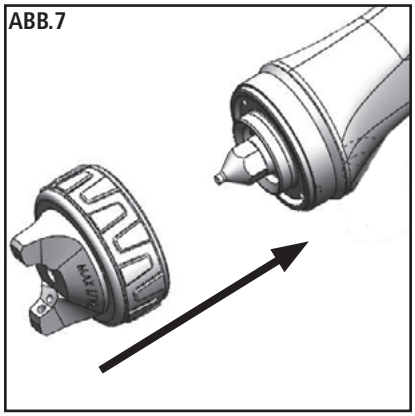
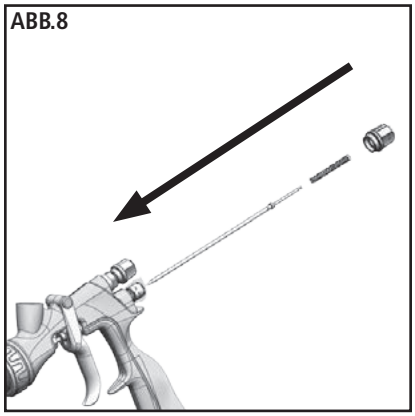


ABB.8



LUFTKAPPEN-INDEXIERSTIFT (54-6184) MONTAGE (OPTIONAL – 90° STUFENEINTEILUNG)

ABB. 1

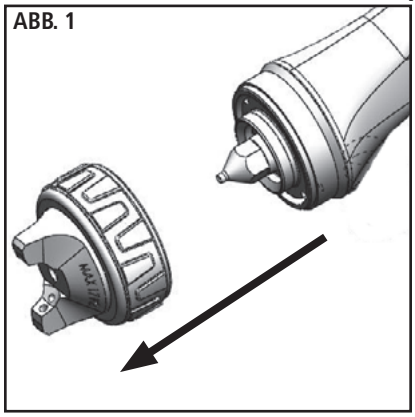


ABB.2

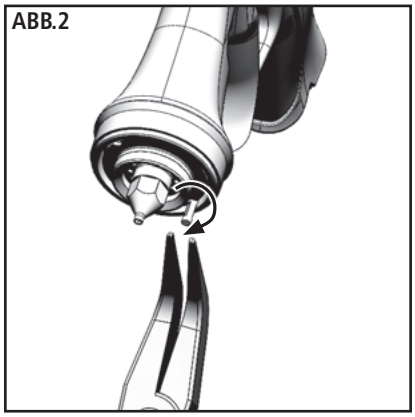
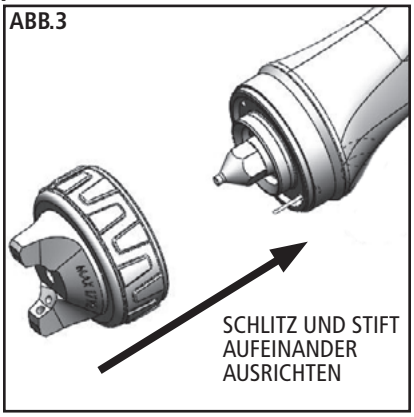
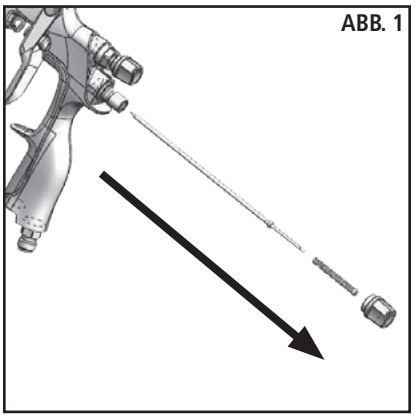
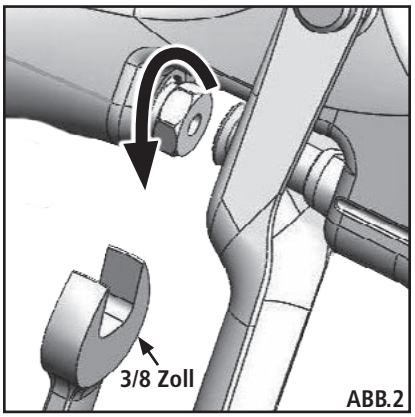


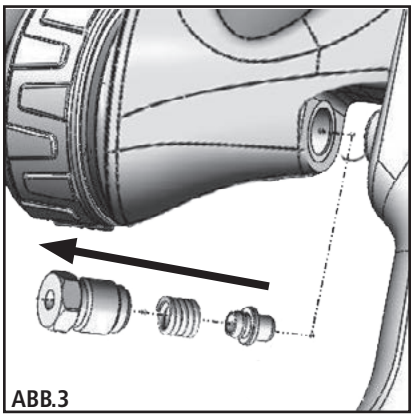
ABB.3

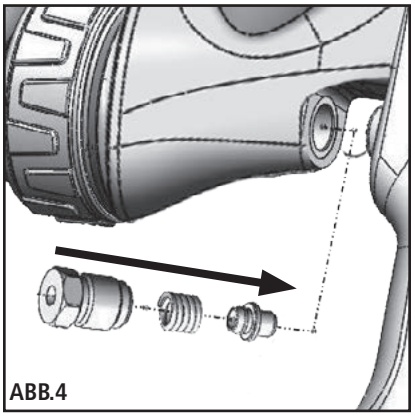


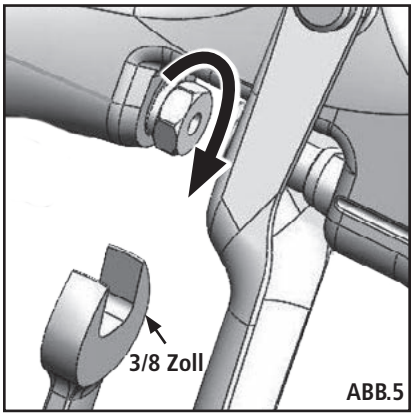
WARTUNG– NADELPACKUNGS-DEMONTAGE UND -MONTAGE

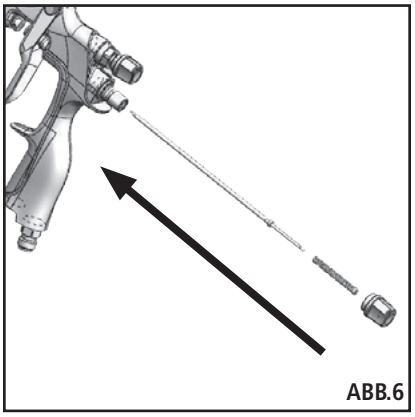




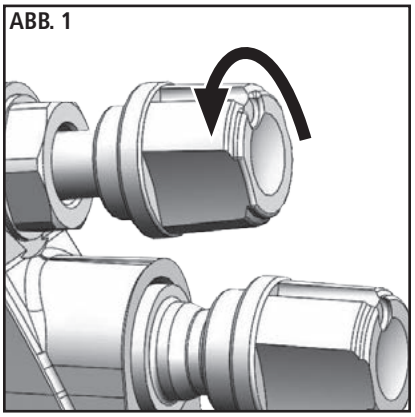


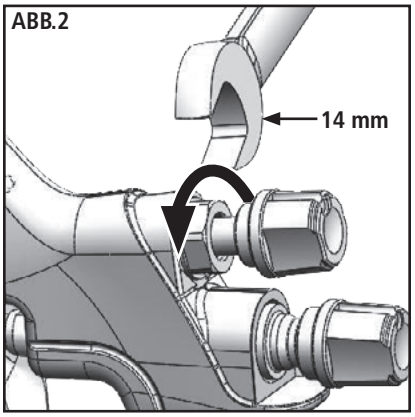


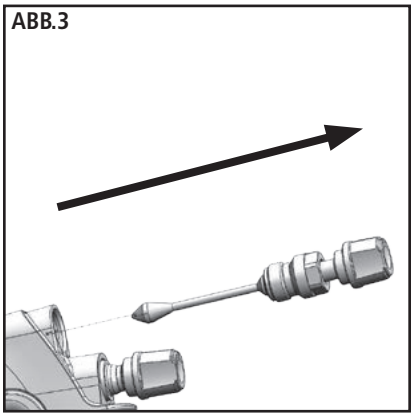


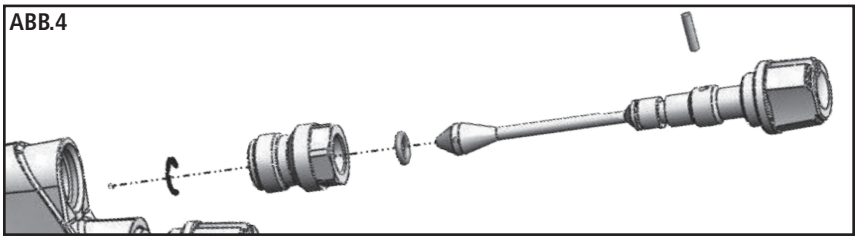


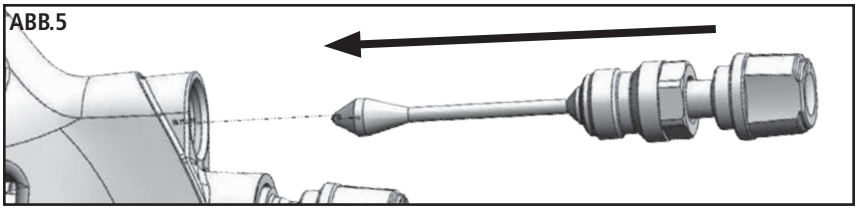
WARTUNG– SEITENANSCHLUSS-DEMONTAGE UND -MONTAGE

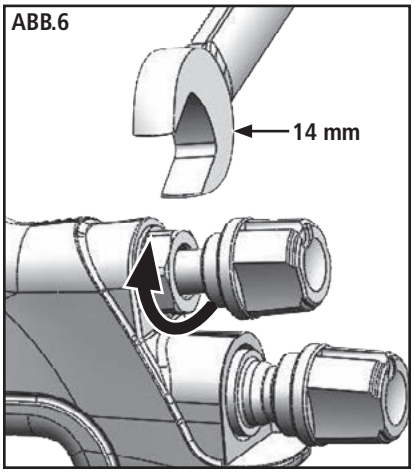












FEHLERBEHEBUNG

ZUSTAND	URSACHE	KORREKTUR
Starkes Muster oben oder unten	Hornlöcher verstopft Verstopfung am oberen oder unteren Teil der Flüssigkeitsspitze. Kappe und/oder Spitzenpassung verschmutzt.	Sauber. Schliere mit nichtmetallischer Spitze. Sauber. Sauber.
Starkes Seitenmuster links oder rechts	Hornlöcher links oder rechts verstopft. Schmutz an der linken oder rechten Seite der Flüssigkeitsspitze.	Sauber. Schliere mit nichtmetallischer Spitze. Sauber.
	Methoden, um Sprühmuster zu korrigieren, die an der Oberseite, an der Unterseite, rechts oder links zu stark sind: 1. Bestimmen Sie, ob die Luftkappe oder die Flüssigkeitsspitze verstopft ist. Machen Sie dazu ein Test-Sprühbild. Drehen Sie dann die Kappe um eine halbe Drehung und machen Sie ein weiteres Test-Sprühbild. Wenn der Sprühfehler umgekehrt ist, ist die Luftkappe verstopft. Reinigen Sie die Luftkappe wie zuvor beschrieben. 2. Wenn der Sprühfehler nicht umgekehrt ist, ist die Flüssigkeitsdüse verstopft. Prüfen Sie die Kante der Flüssigkeitsspitze auf feine Gratschäden. Entfernen Sie den Grat mit trockenem oder nassem 600er Sandpapier. 3. Prüfen Sie die Öffnung auf angetrocknete Farbe und waschen Sie diese ggf. mit Lösungsmittel ab.	
Starkes Sprühbild Mitte	Zu viel Flüssigkeit für die Sprühluft. Der Materialfluss überschreitet die Kapazität der:Luftkappe. Streuerstellventil ist zu niedrig eingestellt. Sprühdruck zu niedrig. Material zu dick.	Luftdruck und Flüssigkeitsfluss ausgleichen. Spritzmusterbreite mithilfe des Streuerstellventils vergrößern. Flüssigkeitsfließgeschwindigkeit verringern oder erhöhen. Einstellen. Druck erhöhen. Auf die richtige Konsistenz verdünnen.
Gespaltenes Spritzmuster	Sprühluftdruck zu hoch. Flüssigkeit fließt zu langsam. Streuerstellventil ist zu hoch eingestellt.	Am Transformator oder an der Pistole reduzieren. Flüssigkeitsfluss erhöhen (Spritzpistolenbetrieb beschleunigen) Einstellen.
Zuckendes oder vibrierendes Sprühen	*Lose(r) oder beschädigte(r) Flüssigkeitsspitze/-ansatz. Zu wenig Material. Behälter zu weit geneigt. Flüssigkeitsleitung verstopft. Trockene oder lose Flüssigkeitsnadel-Packungsmutter.	Festziehen oder auswechseln. Wieder auffüllen. Gerader halten. Mit Lösungsmittel rückspülen. Schmieren oder festziehen.
Kein rundes Sprühmuster	Streuerstellschraube sitzt nicht richtig. Luftkappen-Haltering ist locker.	Festziehen oder auswechseln. Reinigen und auswechseln.
Sprüht nicht	Kein Luftdruck an der Pistole. Flüssigkeitsnadelstellschraube nicht weit genug offen. Flüssigkeit zu schwer für Schwerkraftzufuhr.	Luftzufuhr und Leitungen prüfen und Pistolen-Luftleitungen durchblasen. Flüssigkeitsnadelsstellschraube öffnen. Material verdünnen und/oder eine größere Spitze verwenden.
Farbblasen im Becher	Flüssigkeitsspitze sitzt nicht fest.	Spitze festziehen.
Flüssigkeit leckt oder tropft vom Becherdeckel	Becherdeckel lose. Schmutziges Gewinde im Becher oder Deckel. Gesprungener Becher oder Deckel.	Deckel festschrauben. Sauber. Becher oder Deckel auswechseln.

*Häufigstes Problem..

FEHLERBEHEBUNG

ZUSTAND	URSACHE	KORREKTUR
Mangelndes Spritzmuster	Unzureichender Materialfluss. Niedriger Sprühluftdruck.	Flüssigkeitsstellschraube zur ersten Gewindelinie schrauben oder eine größere Spitze verwenden. Luftdruck erhöhen und Spritzpistole wieder ausgleichen.
Übermäßiges Übersprühen	Zu hoher Sprühluftdruck. Spritzpistole ist zu weit von der Arbeitsoberfläche entfernt. Unsachgemäße Streichbewegungen (Bogenbildung, zu schnell).	Druck reduzieren. Auf die richtige Entfernung einstellen. Langsam und parallel zur Arbeitsoberfläche arbeiten.
Zu viel Sprühnebel	Zu viel Verdünnungsmittel oder Verdünnungsmittel trocknet zu schnell. Zu hohe Sprühkraft (Luftdruck).	Material entsprechend neu mischen. Luftdruck reduzieren.
Trockenes Sprühen	Luftdruck zu hoch. Pistolenspitze ist zu weit von der Arbeitsoberfläche entfernt. Pistole wird zu schnell bewegt. Pistole ist nicht richtig eingestellt.	Luftdruck reduzieren. Auf die richtige Entfernung einstellen. Langsamer sprühen. Einstellen.
Flüssigkeit leckt von der Packungsmutter	Packungsmutter ist lose. Packung verschlissen oder trocken.	Festziehen, aber Nadel nicht einklemmen. Auswechseln oder schmieren.
Flüssigkeits leckt oder tropft von der Vorderseite der Spritzpistole	Packungsmutter sitzt zu fest. Trockenlauf. Flüssigkeitsspitze oder -nadel verschlissen oder beschädigt. Fremdkörper in der Spitze. Flüssigkeitsnadelspitze ist abgebrochen. Falsche Nadelgröße oder Nadelspitze.	Einstellen. Schmieren. Spitze und Nadel auswechseln. Sauber. Auswechseln. Auswechseln.
Flüssigkeit tropft oder leckt vom Becherboden	Becher wurde nicht fest an der Spritzpistole angebracht. Becherdichtung verschlissen oder fehlt. Bechergewinde schmutzig.	Festziehen. Becherdichtung auswechseln. Reinigen.
Unebene Farbschichten	Zu starker Materialfluss. Material zu dünn. Spritzpistole wird in einem Winkel geschwenkt oder Spritzpistole wird zu langsam bewegt.	Spritzpistole einstellen oder Flüssigkeitsfluss reduzieren. Richtig mischen oder dünne Schichten auftragen. Spritzpistole im richtigen Winkel halten und die richtige Technik anwenden.
Dünnes, sandig grobes Finish trocknet bevor es austritt	Spritzpistole ist zu weit von der Arbeitsoberfläche entfernt. Zu hoher Luftdruck. Falsches Verdünnungsmittel.	Entfernung prüfen. Normalerweise rund 20 cm. Luftdruck reduzieren und Sprühmuster prüfen. Mischanweisungen des Lackherstellers befolgen.
Dickes Orangenhaut-Finish	Spritzpistole ist nahe an der der Arbeitsoberfläche. Zu viel Material wird grob versprüht. Luftdruck zu niedrig. Falsches Verdünnungsmittel. Material nicht richtig gemischt. Raue, ölige, schmutzige Oberfläche.	Entfernung prüfen. Normalerweise rund 20 cm. Mischanweisungen des Lackherstellers befolgen. Luftdruck erhöhen und Flüssigkeitsfluss reduzieren. Mischanweisungen des Lackherstellers befolgen. Mischanweisungen des Lackherstellers befolgen. Richtig reinigen und vorbereiten.

GARANTIE

Finishing Brands erteilt für Binks-Produkte eine beschränkte Garantie von einem Jahr für Material und Verarbeitung. Bei der Verwendung von Teilen oder Zubehör von einem anderen Hersteller als Finishing Brands erlöschen alle Garantien. Spezifische Garantieinformationen erhalten Sie von den nachstehend aufgelisteten Finishing Brands -Niederlassungen in Ihrer Nähe.

Finishing Brands behält sich das Recht vor, die Gerätespezifikationen ohne vorherige Benachrichtigung zu ändern. DeVilbiss, Ransburg, BGK und Binks sind eingetragene Warenzeichen von Finishing Brands.
©2014 Finishing Brands. Alle Rechte vorbehalten.

Binks gehört zur Finishing Brands-Gruppe, ein global führender Konzern im Bereich innovativer Sprüh-Endbearbeitungstechnologien. Für technische Hilfe oder um einen autorisierten Händler zu finden, können Sie einen unserer internationalen Verkaufs- und Kundenservice-Standorte kontaktieren.

USA/Kanada
www.binks.com
info@finishingbrands.com
Tel: 1-800-992-4657
Fax: 1-888-246-5732

Mexiko
www.finishingbrands.com.mx
sales@finishingbrands.com.mx
Tel: 011 52 55 5321 2300
Fax: 011 52 55 5310 4790

Brasilien
www.devilbiss.com.br
sales@devilbiss.com.br
Tel: +55 11 5641 2776
Fax: 55 11 5641 1256

Vereinigtes Königreich
www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tel: +44 (0)1202 571 111
Fax: +44 (0)1202 573 488

Frankreich
www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tel: +33(0)475 75 27 00
Fax: +33(0)475 75 27 59

Deutschland
www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tel: +49 0 6074 403 1
Fax: +49 0 6074 403 281

China
www.finishingbrands.com.cn
mkt@finishingbrands.com.cn
Tel: +8621-3373 0108
Fax: +8621-3373 0308

Japan
www.ransburg.co.jp
binks-devilbiss@ransburg.co.jp
Tel: 081 45 785 6421
Fax: 081 45 785 6517

Australien
www.finishingbrands.com.au
sales@finishingbrands.com.au
Tel: +61 0 2 8525 7555
Fax: +61 0 2 8525 7500

Finishing Brands